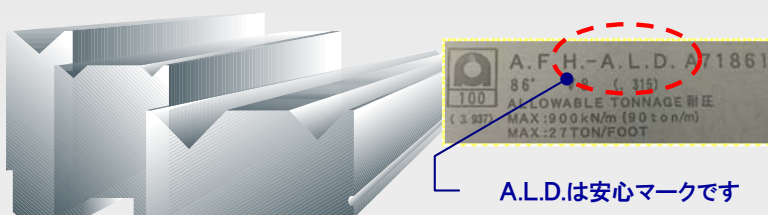
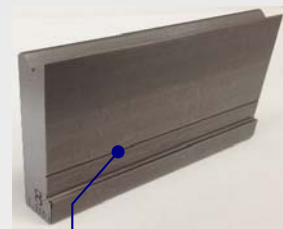
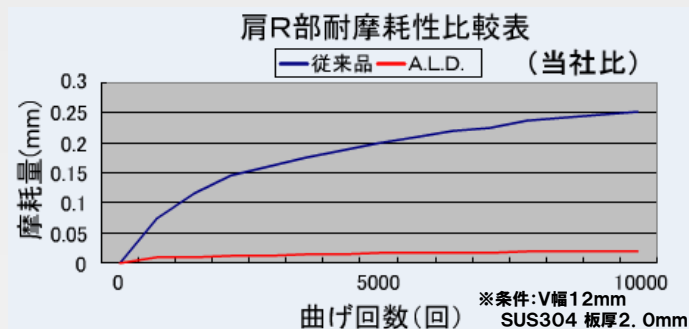
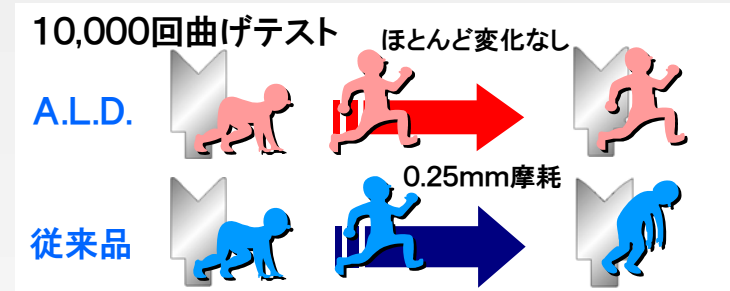
A.L.D.ダイは、硬さと粘り（靭性）の両方を兼ね備えた金型です。耐摩耗性、耐疲労性、耐腐食性に優れており、金型の最適な状態を長期に渡り維持することができます。

●耐摩耗性が従来の3倍（長寿命）

表面硬度を“HRC55”まで向上させることにより、耐摩耗性が従来ダイの3倍以上に大きくアップしました。（当社比）

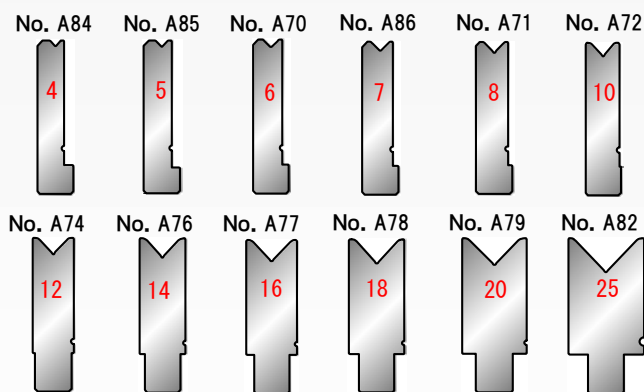
●割れにくく、欠けにくい（靭性（じんせい）の向上）

「割れにくく、欠けにくい」が開発テーマでもあり、耐圧を超えた場合でもダイが飛散する危険性が低くなりました。（当社比）
※ダイには耐圧が刻印されています。耐圧以下の圧力で使用してください。

■A.L.D.金型ラインナップ

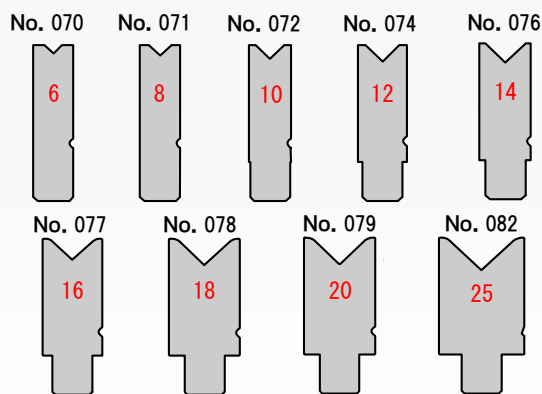
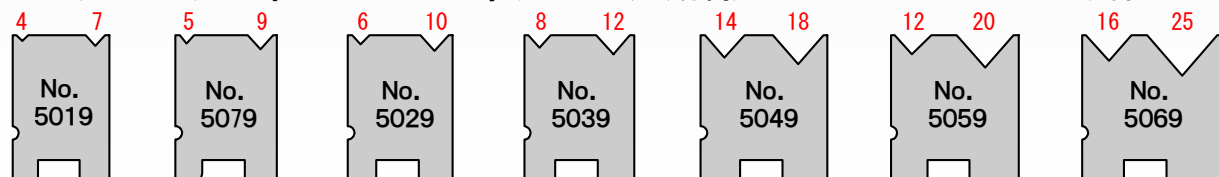
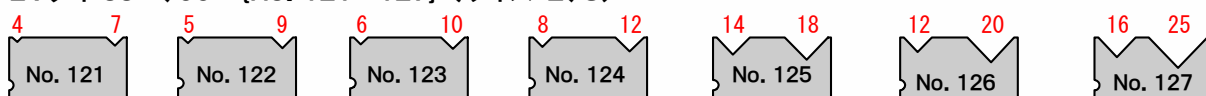
●A.F.H.1Vダイ 86°、90°（サイズ:L、M、SS、A.F.H.分割）

※V溝角度30°は除きます

No. A84	No. A85	No. A70	No. A86	No. A71	No. A72
4	5	6	7	8	10

No. A74	No. A76	No. A77	No. A78	No. A79	No. A82
12	14	16	18	20	25

●サッシ用分割1Vダイ 88°｛No. 070～079、082｝（サイズ:L、S、分割）

No. 070	No. 071	No. 072	No. 074	No. 076
6	8	10	12	14

No. 077	No. 078	No. 079	No. 082
16	18	20	25

●同芯2Vダイ 88°、90°｛No. 5019～5079｝（サイズ:L、S、分割）※86°はサイズ:M、SS、A.F.H.分割

● 2Vダイ 88°、90°｛No. 121～127｝（サイズ:L、S）

赤字はV幅を示します。

L:835mm、S:415mm、分割寸法:10、15、20、40、50、100、200、400 計835mm
M:510mm、SS:200mm、A.F.H.分割寸法 :10、10、15、20、25、40、50、100、100 計370mm

A.L.D.金型ダイ　　Q&A

Q1: A.L.D.標準ダイは従来のダイとどう違うのですか？

A1: 耐摩耗性の向上と、何らかの要因で耐圧を超えた場合に、ダイが飛散する危険性が低くなりました。

Q2: 靭(じん)性の向上とはどういう意味ですか？

A2: 割れにくくなったり、欠けにくくなったりすることです。A.L.D.ダイでは表面硬度は高く、ダイ内部は粘り強さを持たせ、強力な衝撃を受けた際に飛散しにくくなるように設定されています。

Q3: A.L.D.ダイの種類は？

A3: 今のところ、A.F.H.1Vダイ、サッシ用分割1Vダイ(No. 70)、同芯2Vダイ、標準2Vダイ(No.121～127)です。

Q4: 従来のダイと見分け方はありますか？

A4: ダイ側面に目印となる溝が1本入っています。刻印も型番の前に“A.L.D.”と刻まれています。

Q5: 今手持ちのダイとつなぎ合わせて使用できますか？

A5: 各寸法・精度は同等ですが、耐摩耗性が異なりますので、使用するうちに摩耗程度が変わってきます。A.L.D.同士での使用をお勧めいたします。

Q6: 肩R変更・角度変更などの追加工はできますか？

A6: 新品注文時であれば対応可能です。受注後4日間かかります。

Q7: 修正研磨はできますか？

A7: 不可能ではありませんが、再研磨すると表面処理を施した高硬度層がなくなり、再び処理するために、新品購入と同程度の金額になります。修正研磨しないことを原則として、その分ロングライフになっています。

Q8: 使用の途中で座屈することはありませんか？

A8: 耐圧以内での使用では問題ありません。

Q9: A.L.D.ダイは製品にキズがつきにくいですか？

A9: 製品に対するキズの具合は、従来品と同じです。

Q10: A.L.D.ダイを任意の長さにカットできますか？

A10: 従来どおりカットできます。

ー曲げ金型使用上の注意とお願いー

⚠ **警告**　金型の使用前には、ベンディングマシンの「取扱説明書」をよく読み、説明書の指示にしたがって金型をご使用ください。
以下の注意事項を守らないと金型が割れて飛散し、人身事故が発生する危険があります。

1. 曲げ作業を始める前に金型を点検してください。
   金型の一部が欠損していたり、割れが見つかった場合は、即座に使用をおやめください。
2. 金型の交換時は、まず“芯出し”をし、その後NC付きのマシンにおいては原点出しをしてください。
3. 金型に刻印されている耐圧は、単位長さ当りの荷重です。金型の使用できる最大荷重は、
   金型に表示されている「耐圧×加圧部長さ」です。
   金型にかけられる最大荷重は、金型に刻印されている「耐圧×加圧部長さ」で求められます。
   (「加圧部長さ」とは、型合わせの場合は「金型長さ」になり、ワークの場合は「曲げ長さ」になります)
   最大荷重を超えた力を金型にかけると、金型が割れて飛散することがあり危険です。

金型に表示されている耐圧は、パンチとダイで異なる場合があります。低い方の耐圧で使用できる最大荷重を求めてください。

計算例：
金型の耐圧刻印がALLOWABLE TONNAGE MAX ： 1000kN/m の金型の場合
加圧部長さが0.5mのときは、1000kN/m×0.5m＝500kNが金型にかけられる最大荷重となります。

4. 2Vダイを使用の場合、破損した時の安全性を考慮し、使用するV溝を “後ろ側”にし、曲げ作業をしてください。
   ただし、最大荷重を超えた力を金型にかけた場合、後ろ側に飛散する危険性があります。
5. 標準A.L.D.金型でSPH材を曲げると、金型表面に酸化スケールが溶着しやすくなります。
   溶着すると製品のキズの原因となり、金型のダメージにつながるおそれがあります。
   定期的に金型を清掃してください。
   なお、SPH材の厚板を曲げる場合は、AX金型（ステンレス・厚板専用ダイ）をご利用ください。

株式会社アマダ
〒259-1196　神奈川県伊勢原市石田200

お問い合わせ先・・・金型受注センター
TEL 0120-363-194　FAX 0120-363-814
e-mail : toolbiz@amada.co.jp

アマダ本社は、環境マネジメントシステム
ISO14001:2004 の認証取得事業所です。
＊本仕様は改良の為、予告なく変更することがあります。
＊本仕様ならびに概観・装置は改良のため予告なく変更することがあります。

©AMADA CO.,LTD. ALL Rights Reserved

02201515